

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**



(11)

EP 0 872 172 A1

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
 21.10.1998 Bulletin 1998/43

(51) Int. Cl.⁶: **A01G 25/02, B29C 47/02**

(21) Numéro de dépôt: **98106765.5**

(22) Date de dépôt: **14.04.1998**

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
 Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(72) Inventeur: **Buluschek, Bruno**
1026 Echandens (CH)

(30) Priorité: **18.04.1997 EP 97106456**

(74) Mandataire:
Ravenel, Thierry Gérard Louis et al
I C B,
Ingénieurs Conseils en Brevets SA,
7, rue des Sors
2074 Marin (CH)

(71) Demandeur: **Swisscab S.A.**
1462 Yvonand (CH)

(54) **Procédé de fabrication d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte et goutteur utilisé dans ce tuyau**

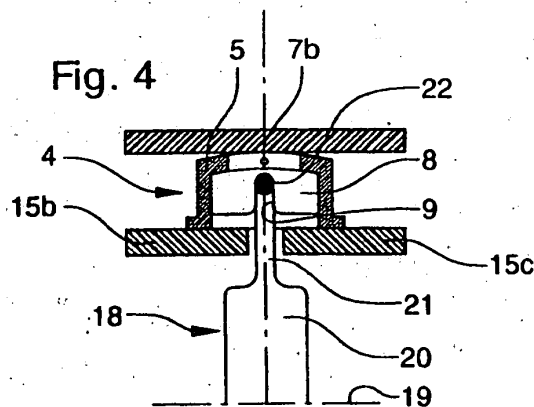
(57) Ce procédé consiste essentiellement à fabriquer des goutteurs (4) et à les rendre solidaires longitudinalement d'un fil (16) en les positionnant de distance en distance le long de celui-ci.

A cet effet, le fil (16) est introduit dans au moins une encoche (9) du goutteur (4) de manière à le coincer. La largeur de l'encoche est inférieure au diamètre du fil.

Le fil équipé des goutteurs est introduit à l'intérieur du tuyau (1) pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse de manière à y amener les goutteurs (4) les uns après les autres. Ceux-ci sont alors fixés à chaud à la paroi intérieure du tuyau au fur et à mesure de sa formation.

L'insertion du fil (16) dans l'encoche (9) se fait à l'aide d'une roue (18) sur la tranche de laquelle il est conduit.

De cette manière, tout le procédé peut être mis en oeuvre de façon continue sans qu'aucune opération ne soit intermittente.



EP 0 872 172 A1

Description

La présente invention est relative à la fabrication de tuyaux d'irrigation goutte-à-goutte.

Comme cela est bien connu, de tels tuyaux sont percés de distance en distance de petits trous par lesquels l'eau peut s'écouler dans le sol avec un faible débit. Ce débit est fixé par des limiteurs de débit appelés "goutteurs" montés à l'intérieur du tube au droit des trous et présentant la forme d'un petit bloc collé à la surface intérieure du tuyau. La limitation du débit est assurée par un labyrinthe formé dans le bloc. Une description d'un tel "goutteur" peut être trouvée dans la demande de brevet EP 0 715 926 déposée par la Demanderesse de la présente demande de brevet.

Un procédé de fabrication de tuyaux d'irrigation goutte-à-goutte est connu du brevet US 5 324 379. Il consiste à amener les goutteurs à l'intérieur du tuyau pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse ou un poste d'extrusion, les goutteurs étant collés sur la paroi intérieure du tuyau par thermosoudage, lorsque celui-ci est encore chaud à la sortie de l'extrudeuse. Pour cela, les goutteurs sont introduits dans le tuyau en formation en étant tirés par un fil dont ils sont rendus solidaires longitudinalement en des points séparés les uns des autres par une distance égale à la distance qui va les séparer dans le tuyau une fois fini. Le brevet US cité prévoit plusieurs variantes pour solidariser les goutteurs sur le fil. L'une de ces variantes, représentée sur les figures 9 à 14 du document, consiste à faire des noeuds dans le fil et à munir chaque goutteur d'une patte d'entraînement fendue s'étendant transversalement à la direction de propagation du goutteur dans l'installation. Derrière ces pattes, les noeuds du fil peuvent se bloquer afin qu'un goutteur donné puisse être entraîné par celui qui le précède et qui est déjà rendu solidaire du tuyau dans la filière de l'extrudeuse.

Le fil est noué dans un poste de nouage qui prend un bout du fil pour constituer chaque noeud, ce poste étant situé en amont d'un poste distribuant les goutteurs.

Cette méthode présente un inconvénient grave qui réside dans le fait qu'elle ne peut être qu'intermittente, c'est-à-dire que pour former les noeuds, il faut arrêter le fil à chaque fois. Ceci a une influence directe sur la vitesse globale de fabrication du tuyau. Les autres variantes décrites dans ce brevet américain et permettant de solidariser les goutteurs sur le fil présentent toutes le même inconvénient, l'auteur du document envisageant même de préparer à l'avance des fils munis de goutteurs et de les enrouler sur des bobineaux de réserve. Outre le risque de voir le fil et les goutteurs s'emmêler lors du déroulage du bobineau, on est obligé d'arrêter périodiquement le procédé de fabrication pour remplacer un bobineau vide par un bobineau plein chargé d'un fil avec des goutteurs, opération qui n'est guère plus satisfaisante que celles impliquées dans les autres variantes décrites.

L'invention a donc pour but de fournir un procédé de fabrication de tuyaux d'irrigation goutte-à-goutte dépourvus des inconvénients précités et permettant d'éviter toute opération intermittente au cours du processus de fabrication d'un tuyau d'irrigation.

L'invention a donc pour objet un procédé tel que défini dans la revendication 1.

Il résulte des caractéristiques de ce procédé que les goutteurs sont rendus solidaires du fil au cours d'une opération qui peut se faire pendant que les goutteurs progressent en continu vers l'extrudeuse. Cette opération peut se faire à la même vitesse que celle à laquelle le tuyau est formé, le fil étant également amené à cette même vitesse.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre, donnée uniquement à titre d'exemple et faite en se référant aux dessins annexés sur lesquels :

- la figure 1 est une vue en perspective d'un tronçon de tuyau d'irrigation goutte-à-goutte selon l'invention;
- la figure 2 est également une vue en perspective, à plus grande échelle, d'un goutteur utilisé dans le tuyau d'irrigation selon l'invention;
- les figures 3A et 3B représentent par des vues schématiques partielles et en élévation latérale, une installation permettant de mettre en oeuvre le procédé de fabrication d'un tuyau d'irrigation selon l'invention;
- la figure 4 est une vue en coupe transversale et à grande échelle, prise selon la ligne IV-IV de la figure 3A;
- la figure 5 est une vue en coupe transversale prise selon la ligne V-V de la figure 3B et à la même échelle que celle-ci;
- la figure 6 représente une variante de réalisation d'un poste de mise en attente permettant la mise en oeuvre du procédé de l'invention; et
- la figure 7 est une variante de réalisation de l'installation permettant la mise en oeuvre du procédé de l'invention.

La figure 1 montre un tuyau d'arrosage ou d'irrigation 1, en matière plastique, par exemple du polyéthylène, qui présente, de proche en proche, des trous 2 par lesquels l'eau peut s'écouler avec un faible débit pour arroser des végétaux 3. Des goutteurs 4 sont fixés à l'intérieur du tuyau 1 au droit de chaque trou 2, leur structure apparaissant plus clairement sur la figure 2.

Chaque goutteur 4 se présente sous la forme générale d'un petit bloc creux allongé en matière plastique de forme générale parallélépipédique dont la surface 5, destinée à être contiguë à la paroi du tuyau 1, est incurvée pour épouser cette paroi une fois que le goutteur 4 est mis en place. Dans cette surface 5 est formée une chambre de collecte 6 qui communique avec un trou 2 du tuyau 1 et avec des passages 7 débouchant dans la

cavité 8 (visible seulement sur la figure 4) délimitée par le bloc du goutteur 4. Dans la surface 5 sont également creusés des canaux formant labyrinthe 7a et 7b reliant la chambre de collecte 6 aux passages 7.

Dans le tube terminé, les goutteurs 4 sont fixés, de préférence par thermosoudage, par toute leur surface 5 sur la face interne du tuyau 1. La chambre de collecte 6 débouche alors dans le trou 2 par où l'eau peut s'écouler à un débit déterminé par construction à travers le labyrinthe formé par les canaux 7a et 7b.

Selon l'invention, chaque goutteur 4 présente deux encoches 9 prévues dans des pattes formées, dans l'exemple, par les parois d'extrémité respectives délimitant la cavité 8 dans le goutteur 4. Chaque encoche 9 s'ouvre vers l'intérieur du tuyau 1 lorsque le goutteur 4 y est monté en place. On verra par la suite que la largeur de cette encoche 9 est définie avec soin pour remplir l'une des fonctions essentielles de l'invention. Il est à noter que, selon une variante, le corps du goutteur 4 pourrait présenter seulement une encoche 9 ou, éventuellement, plus de deux encoches réparties sur sa longueur dans des parois ou cloisons transversales traversant la cavité 8.

On notera sur la figure 1 que la longueur de chaque goutteur 4 est désignée par 1, tandis que le pas avec lequel les goutteurs 4 se répètent dans le sens longitudinal du tuyau 1 est indiquée par d.

On va maintenant décrire le procédé et l'installation permettant de fabriquer un tuyau tel que celui représenté sur les figures 1 et 2.

Des goutteurs 4 de la forme représentée sur la figure 2 et fabriqués à l'avance, sont amenés en 10 (figure 3A), par exemple à partir d'un boi vibreur bien connu (non représenté sur les dessins). Positionnés longitudinalement, ils suivent un trajet rectiligne en se succédant et en étant en contact les uns des autres. Ils sont ainsi introduits dans un premier poste de convoyage ou chenille 11. Cette chenille 11 comprend une courroie sans fin supérieure 12a et une courroie sans fin inférieure 12b dont les brins inférieur et supérieur respectifs sont parallèles et maintenus écartés l'un de l'autre d'une distance légèrement inférieure à l'épaisseur d'un goutteur 4. Les courroies 12a et 12b étant par conséquent entraînées de manière que leurs brins respectifs inférieur et supérieur se déplacent dans le sens des flèches Fa et Fb, les goutteurs 4 sont entraînés longitudinalement (vers la gauche sur la figure 3A). La chenille 11 est destinée à imprimer aux goutteurs 4 une vitesse de progression prédéterminée qui est de préférence fixée par la relation suivante:

$$V_{ch11} = V_1 \cdot l/d$$

dans laquelle :

V_{ch11} vitesse d'avance chenille 11,
 V_1 vitesse de fabrication du tuyau 1,
 l, d valeurs des distances indiquées plus haut

La première chenille 11 est suivie d'un guide de transfert 13 formé par un bloc dans lequel est ménagé un passage 14 ayant une section rectangulaire transversale sensiblement égale à la section transversale d'un goutteur 4.

Le guide 13 est suivi d'un poste de solidarisation 15 des goutteurs 4 sur un fil 16. Ce poste 15, appelé seconde chenille par la suite, comprend trois courroies sans fin 15a, 15b et 15c (voir aussi la figure 4), à savoir une courroie supérieure 15a et deux courroies inférieures 15b et 15c, ces dernières étant placées côte-à-côte en-dessous de la courroie supérieure 15a et ayant chacune une largeur un peu inférieure à la largeur de cette dernière. La courroie supérieure 15a est entraînée dans le sens de la flèche Fc et les courroies inférieures 15b et 15c sont entraînées dans le sens de la flèche Fd. Le brin inférieur de la courroie 15a est situé à distance des brins supérieurs des courroies inférieures 15b et 15c, de manière à ménager un intervalle entre eux dont la hauteur est quelque peu inférieure à l'épaisseur d'un goutteur 4.

La longueur active de la seconde chenille 15 est de préférence égale à environ la somme de la longueur 1 et de la distance d telles que définies ci-dessus.

Le fil 16 est dévidé d'une bobine 17 dans le sens de la flèche Fe. Il peut avoir un diamètre de 0,5 mm par exemple, et être réalisé en matière plastique telle que le polyéthylène ou le polypropylène.

Le poste de solidarisation ou seconde chenille 15 comprend également une roue d'insertion 18 montée à rotation dans le sens de la flèche Ff autour d'un axe 19 transversal à la direction de progression des goutteurs 4. Cette roue 18 est formée d'un disque 20 (figure 4) présentant un bord aminci 21 dont la tranche est conformée de manière à présenter une rainure concave circulaire 22 d'un rayon correspondant sensiblement au rayon de la section du fil 16. L'épaisseur du bord 21 est de préférence de 0,4 mm.

La roue d'insertion 18 est placée relativement à la seconde chenille 15 de sorte que sa partie périphérique évolue en rotation entre les courroies inférieures 15b et 15c, et que la rainure 22 soit située au-dessus du plan formé par les brins supérieurs de ces courroies. Par ailleurs, les encoches 9 formées dans les parois d'extrémité des goutteurs 4 ont une largeur qui est inférieure au diamètre du fil 16. Ainsi, suivant un aspect essentiel de l'invention, le fil 16, en passant sur la roue d'insertion 18, est inséré dans les encoches 9 de chaque goutteur 4 qui passe entre les courroies 15a, 15b et 15c, ce qui se voit clairement sur la figure 4. Cette insertion provoque le coincement du fil 16 dans ces encoches 9 et ainsi la solidarisation entre le fil 16 et le goutteur 4. On notera que pour faciliter l'insertion, l'encoche 9 s'élargit en direction de la roue 18.

La seconde chenille 15 est suivie d'un poste de mise en attente 23 dont une première partie apparaît sur la figure 3A, et une seconde partie sur la figure 3B. Ce poste de mise en attente 23 est essentiellement

formé d'une règle 24 disposée longitudinalement dans la direction d'avancement des goutteurs 4. Elle présente sur toute sa longueur une rainure longitudinale 25 à section en forme de T inversé dont la barre transversale a sensiblement la même section qu'un goutteur 4. En bas de la règle 24, la rainure 25 débouche dans un volume délimité par un caisson 26 dans lequel est maintenue une dépression par aspiration (non représentée). En haut de la règle 24, la rainure 25 communique avec l'atmosphère à travers des orifices 27 prévus de proche en proche afin d'assurer un courant d'air à travers le caisson 26. A l'extrémité aval de la règle 24, la rainure 25 s'ouvre vers le haut à travers une ouverture 28 de plus grande dimension pour laisser passage à une brosse 29 suspendue au-dessus de la règle 24 de manière à obstruer la rainure 25. Ainsi, la brosse 29 fait office de frein le passage vers l'aval des goutteurs 4 étant empêché par la brosse 29 qui ne cède que si une traction suffisante est exercée sur ceux-ci.

Selon un autre aspect essentiel de l'invention, le poste de mise en attente 23 permet de former une queue d'attente 30 constituée d'un nombre prédéterminé de goutteurs 4 qui, en étant arrêtés par le frein ou brosse 29, s'accumulent les uns derrière les autres dans la règle 24, pendant que le fil 16 forme des boucles 16a comme représenté sur les figures 3A, 3B et 5.

Le poste de mise en attente 23 comporte également un capteur 31 capable, à travers une autre ouverture 32 faisant communiquer la rainure 25 avec l'air libre, de détecter la présence d'un goutteur 4 à cet endroit et de compter le nombre de goutteurs 4 se trouvant dans le poste de mise en attente 23. Le capteur 31 est connecté à un dispositif de commande 33 chargé de réguler, en fonction du nombre de goutteurs 4 se trouvant dans le poste d'attente 23, la vitesse d'un moteur d'entraînement 34 des courroies 15a, 15b et 15c et de la roue d'insertion 18 dans le poste de solidarisation 15. Le couplage mécanique entre le moteur 34 et les courroies 15a, 15b et 15c est représenté par des traits mixtes sur la figure 3A.

La vitesse de défilement des goutteurs 4 dans le poste de solidarisation 15 est ajusté à une valeur V_D égale à la vitesse V_2 d'extrusion du tube 1 majorée ou diminuée d'une valeur de correction variable C en fonction du signal fourni par le capteur 31. Par ailleurs, la longueur des courroies 15a, 15b et 15c est choisie sensiblement égale à la valeur d+1 (voir figure 1). Ces dispositions permettent de maintenir toujours un nombre déterminé de goutteurs 4 dans la queue d'attente 30.

L'installation selon l'invention comporte également un poste d'extrusion 35. Ce poste comporte une tête d'extrusion 36 recevant de la matière plastique fondue d'une chambre de fusion (non représentée), et délivrant une ébauche de tuyau 37 à une filière ou calibre 38. De là, le tuyau 1 formé passe dans un poste de refroidissement 39, puis dans un poste de tirage régulé et dans un poste de perçage (non représentés). Dans ce dernier, le tuyau 1 refroidi est percé de proche en pro-

che au droit des chambres de collecte 6 des goutteurs 4. Ces trois postes de l'installation étant bien connus des spécialistes, ils ne sont pas décrits en détail ici.

La tête d'extrusion 35 est traversée par un passage 38 à travers lequel s'étend une tablette 39 de support des goutteurs 4. De même, la filière 38 présente un passage central 40 dans lequel s'étend la partie aval de la tablette 39. Celle-ci est destinée d'abord à permettre le transfert des goutteurs 4 vers la filière 37 et, dans celle-ci, à assurer une pression d'application des goutteurs 4 contre la paroi interne de l'ébauche de tuyau 1, cette pression garantissant un bon thermosoudage des goutteurs 4 à la paroi du tuyau 1.

Selon un autre aspect important de l'invention, la tablette 41 est équipée d'une troisième chenille 43 formée d'une courroie sans fin 44 dont le brin supérieur passe dans une rainure longitudinale 45 de la tablette 41, de manière que sa surface supérieure soit à fleur de la surface supérieure de celle-ci. La courroie sans fin 44 passe également sur un dispositif moteur 46 et sur des galets de renvoi 47, 48 et 49, tandis que le brin inférieur passe dans une rainure 50 pratiquée dans la surface inférieure de la tablette 41. Le dispositif moteur 46 est agencé pour entraîner la troisième chenille 43 à la vitesse V_2 d'extrusion du tuyau 1.

La troisième chenille 43 apporte un avantage particulier, surtout lorsque la paroi du tuyau 1 présente une épaisseur relativement faible. En effet, la troisième chenille 43 est à même de réduire considérablement le frottement subi par les goutteurs 4 en raison de leur glissement sur la tablette 41, lorsqu'ils passent dans la zone du calibre 38 où ils sont fixés sur le tuyau 1. Ceci est important dans la mesure où le tuyau 1 doit transmettre la force de traction aux goutteurs 4 et au fil 16 permettant leur cheminement depuis la queue d'attente 30, la pression avec laquelle les goutteurs 4 sont amenés à adhérer à chaud dans la paroi du tuyau 1 pouvant être relativement importante.

En résumé, on constate que, grâce au procédé selon l'invention, la fabrication du tuyau d'irrigation peut se dérouler sans aucune discontinuité, notamment sans accélération, ni décélération inopportunes des éléments en mouvement de l'installation et du tuyau en formation.

On notera que selon une variante de réalisation de l'installation, le poste de mise en attente 23 peut être remplacé par un dispositif de pantin 60 tel que représenté sur la figure 6. Ce pantin 60 comprend classiquement deux poulies fixes 62 et 63 entre lesquelles est intercalée une poulie mobile 64 reliée à une première extrémité d'un bras 65 articulé par son deuxième extrémité sur un bâti B.

Le bras 65 est rappelé pour s'éloigner des poulies fixes grâce à des moyens de rappel 66 formés par un ressort. Ces moyens de rappel 66 peuvent également être formés par un contrepoids fixé par rapport à l'axe d'articulation du bras 65 sur une partie opposée à celle portant la partie mobile 64. Le fil 16 portant les gout-

teurs 4 provenant de la seconde chenille 15 est donc dévié par la poulie fixe 62 enroulé sur la poulie mobile 64, et à nouveau dévié vers le poste d'extrusion 36 par la deuxième poulie fixe 63. Le dispositif de pantin 60 est associé à des premiers moyens de guidage 68 fixés sur le bâti B, et à des seconds moyens de guidage 69 mobiles, solidaires du bras 65. Les moyens de guidage fixés 68 sont disposés entre la première poulie fixe 62 et la poulie mobile 64, tandis que les moyens de guidage mobiles 69 sont disposés entre la poulie mobile 64 et la deuxième poulie fixe 63. Ces moyens de guidage 68, 69 sont essentiels pour empêcher toute rotation des goutteurs 4 sur eux-mêmes avant l'entrée dans le poste d'extrusion. Grâce à ce dispositif de pantin 60, la vitesse de défilement des goutteurs 4 peut être ainsi ajustée en fonction de la vitesse d'extrusion.

On a représenté à la figure 7 une autre variante de réalisation de l'installation dans laquelle les mêmes éléments que ceux décrits en liaison avec les figures précédentes sont désignés par les mêmes références numériques.

Selon cette variante, le poste de mise en attente 23 a été omis et remplacé par une rainure longitudinale similaire à la rainure 25 décrite en liaison avec les figures 3A et 3B. La chenille 15 a en outre été raccourcie de manière à ce qu'au plus un seul goutteur 4 à la fois soit entraîné par les courroies 15a et 15b. Typiquement, la longueur active de la chenille 15 est égale à trois fois la longueur d'un goutteur 4. Dans cette variante, le fil 16 est dévidé de la bobine 17 sans tension par exemple à la défilée. Le fil 16 portant les goutteurs 4 n'est donc entraîné que par le tuyau qui vient d'être formé auxquels les goutteurs sont fixés. Cela est rendu possible dans la mesure où le fil est dévidé sans tension de la bobine 17, où les goutteurs sont d'un poids très faible et où le coefficient de frottement des goutteurs dans la rainure 25 est très faible. Ainsi, lors de l'encliquetage du fil sur le goutteur, ce dernier est entraîné par la chenille 15 à une vitesse V sensiblement supérieure à V1 ou V2. Comme V est supérieure à V1 ou V2, un petit mou est créé dans le fil entre la chenille 15 et le poste d'extrusion. Dès que le goutteur qui est fixé sur le fil sort de la chenille 15, le fil portant les goutteurs 4 n'est entraîné que par le tuyau à la vitesse V2. La chenille 15 n'entraîne donc que le goutteur 4 avant et après sa fixation sur le fil, mais jamais le fil seul.

Revendications

1. Procédé de fabrication d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte (1), consistant à :

- fabriquer des goutteurs (4),
- rendre lesdits goutteurs (4) solidaires longitudinalement d'un fil (16) en les positionnant de distance en distance le long de celui-ci,
- introduire ledit fil (16) à l'intérieur dudit tuyau (1) pendant que celui-ci est formé dans une

extrudeuse ou poste d'extrusion (36, 38) de manière à y amener les goutteurs (4) les uns après les autres,

- fixer à chaud lesdits goutteurs (4) à la paroi intérieure du tuyau (1) au fur et à mesure de sa formation, la solidarisation permettant de faire progresser le fil (16) et les goutteurs en même temps que le tuyau (1), et
- refroidir ledit tuyau (1) et percer celui-ci au droit de chaque goutteur (4) pour le faire communiquer avec l'extérieur,
- ledit procédé étant caractérisé en ce qu'il consiste également à :
- munir lesdits goutteurs (4) de moyens de coincement (9) pendant leur fabrication, et
- insérer ledit fil (1) dans lesdits moyens de coincement (9) afin d'obtenir la solidarisation des goutteurs (4) dudit fil (16) avant son introduction dans ledit tuyau (1).

2. Procédé suivant la revendication 1, caractérisé en ce que lesdits moyens de coincement (9) comprennent au moins une patte venue de formage avec le corps du goutteur (4) du côté de ce corps opposé à la paroi (5) par laquelle il adhérerait audit tuyau (1) et transversalement à la direction de progression dudit fil (16) pendant la formation dudit tuyau (1), ladite patte étant pourvue d'une encoche (9) dont la largeur est inférieure au diamètre dudit fil (16).

3. Procédé suivant la revendication 2, caractérisé en ce que la largeur de ladite encoche (9) est fixée sensiblement à 0,8 fois le diamètre dudit fil.

4. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 2 et 3, caractérisé en ce qu'il consiste également à :

- amener lesdits goutteurs (4) en succession dans une première chenille (15) comportant une courroie supérieure (15a) et deux courroies inférieures (15b, 15c) animées de mouvements conjugués, lesdites courroies inférieures (15b, 15c) étant placées côte-à-côte en dessous de la courroie supérieure (15a) et lesdits goutteurs (4) étant insérés dans l'intervalle entre ces courroies,
- dévider ledit fil d'une bobine (17) en le faisant passer sur une partie de la périphérie d'une roue d'insertion (18) dont le bord périphérique (21) est concave sur la tranche (22) et qui dépasse dans ledit intervalle entre les deux courroies inférieures et qui est animée d'un mouvement de rotation coordonnée aux mouvements desdites courroies (15a, 15b, 15c),
- lesdits goutteurs (4) cheminant dans ledit intervalle en étant positionnés de manière que ladite encoche (9) chevauche ledit bord péri-

phérique (21) de telle sorte que ledit fil (16) soit coincé dans l'encoche de chaque gouteur lorsque celui-ci passe au-dessus de ladite roue (18).

5. Procédé suivant la revendication 4, caractérisé en ce que 1 étant la longueur de chaque gouteur (4) et d le pas avec lequel lesdits gouteurs se répètent dans le sens longitudinal du tuyau (1), la longueur de ladite première chenille (15) est sensiblement égale à $l+d$.

6. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce qu'il consiste également à former une queue d'attente (3a) constituée d'un nombre prédéterminé de gouteurs (4), après leur solidarisation dudit fil (16) et préalablement à leur introduction dans ledit tuyau (1).

7. Procédé suivant les revendications 4 et 6 prises ensemble, caractérisé en ce qu'il consiste également à :

- surveiller le nombre des gouteurs (4) placés dans ladite queue d'attente (30); et
- faire varier la vitesse de cheminement des gouteurs (4) dans ladite première chenille (15) et celle dudit fil (16) sur ladite roue (18) en fonction de ce nombre.

8. Procédé suivant la revendication 8, caractérisé en ce que ladite vitesse de cheminement est égale à la vitesse d'extrusion dudit tuyau (1) minorée ou majorée d'un facteur de correction défini en fonction du nombre de gouteurs dans la queue d'attente (30).

9. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 5 à 8, caractérisé en ce qu'il consiste également à :

- introduire lesdits gouteurs (4) dans ladite première chenille (15) à une vitesse sensiblement égale à $V=V_1 \cdot l/d$, V_1 étant la vitesse de progression avec laquelle ledit tuyau (1) subit ladite opération de refroidissement.

10. Procédé suivant l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce qu'il consiste également à :

- faire progresser lesdits gouteurs (4) dans ladite extrudeuse (36, 38) sur une seconde chenille (43) traversant longitudinalement celle-ci et s'étendant sensiblement entre l'entrée de cette extrudeuse et un point où lesdits gouteurs (4) adhèrent à la paroi intérieure dudit tuyau (1); et

- faire cheminer ladite chenille (43) à une vitesse sensiblement égale à la vitesse d'extrusion dudit tuyau (1).

11. Procédé suivant la revendication 10, caractérisé en ce qu'il consiste également à presser lesdits gouteurs (4) dans ladite paroi sur une distance prédéterminée à l'aide de ladite seconde chenille (43).

12. Procédé de fabrication d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte consistant à :

- fabriquer des gouteurs (4),
- rendre lesdits gouteurs (4) solidaires longitudinalement d'un fil (16) en les positionnant de distance en distance le long de celui-ci,
- introduire ledit fil (16) à l'intérieur dudit tuyau (1) pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse (36, 38) de manière à y amener les gouteurs les uns après les autres,
- fixer à chaud lesdits gouteurs (4) à la paroi intérieure du tuyau (1) au fur et à mesure de sa formation, la solidarisation permettant de faire progresser le fil et les gouteurs en même temps que le tuyau, et
- refroidir ledit tuyau (1) et percer celui-ci au droit de chaque gouteur (4) pour le faire communiquer avec l'extérieur, caractérisé en ce qu'il consiste à :
- faire progresser lesdits gouteurs (4) dans ladite extrudeuse (36, 38) sur une chenille (43) traversant longitudinalement celle-ci et s'étendant sensiblement entre l'entrée de cette extrudeuse et un point où lesdits gouteurs (4) adhèrent à la paroi intérieure dudit tuyau (1); et
- faire cheminer ladite chenille (43) à une vitesse sensiblement égale à la vitesse d'extrusion dudit tuyau (1).

13. Procédé suivant la revendication 12, caractérisé en ce qu'il consiste également à presser lesdits gouteurs (4) dans ladite paroi sur une distance prédéterminée à l'aide de ladite chenille (43).

14. Procédé de fabrication d'un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte consistant à :

- fabriquer des gouteurs (4),
- rendre lesdits gouteurs (4) solidaires longitudinalement d'un fil (16) en les positionnant de distance en distance le long de celui-ci,
- introduire ledit fil (16) à l'intérieur dudit tuyau (1) pendant que celui-ci est formé dans une extrudeuse (36, 38) de manière à y amener les gouteurs les uns après les autres,
- fixer à chaud lesdits gouteurs (4) à la paroi intérieure du tuyau (1) au fur et à mesure de sa formation, la solidarisation permettant de faire

- progresser le fil (16) et les goutteurs (4) en même temps que le tuyau, et
- refroidir ledit tuyau (1) et percer celui-ci au droit de chaque goutteur (4) pour le faire communiquer avec l'extérieur, caractérisé en ce qu'il consiste également à
 - former une queue d'attente (30) constituée d'un nombre prédéterminé de goutteurs (4) après leur solidarisation dudit fil (16) et préalablement à leur introduction dans ledit tuyau (1).
15. Procédé suivant la revendication 14, caractérisé en ce qu'il consiste également à :
- surveiller le nombre des goutteurs (4) placés dans ladite queue d'attente (30); et
 - faire varier la vitesse d'entrée des goutteurs (4) dans ladite queue d'attente (30) en fonction de ce nombre.
16. Goutteur pour un tuyau d'irrigation goutte-à-goutte (1) fabriqué par le procédé tel que défini dans l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisé en ce qu'il comprend un corps creux de forme sensiblement parallélépipédique et des moyens (6, 7) formé dans ce corps pour obtenir un passage dans lequel de l'eau peut s'écouler avec un faible débit prédéterminé, caractérisé en ce qu'il présente également des moyens de coincement (9) pour un fil (16) duquel il peut être rendu solidaire pour permettre sa progression durant la fabrication du tuyau.
17. Goutteur suivant la revendication 16, caractérisé en ce que lesdits moyens de coincement (9) comprennent au moins une patte venue de formage avec le corps du goutteur (4) du côté de ce corps opposé à la paroi (5) par laquelle il adhérerait audit tuyau (1) et transversalement à la direction de progression dudit fil (16) pendant la formation dudit tuyau (1), ladite patte étant pourvue d'une encoche (9) dont la largeur est inférieure au diamètre dudit fil (16).
18. Goutteur suivant la revendication 17, caractérisé en ce que la largeur de ladite encoche (9) est sensiblement de 0,8 fois le diamètre dudit fil (16).
19. Procédé suivant la revendication 4, caractérisé en ce que d est le pas avec lequel lesdits goutteurs se répètent dans le sens longitudinal du tuyau (1), en ce que la longueur de ladite première chenille (15) est inférieure à d et en ce que la bobine (17) est dévidée à la défilée.
20. Procédé suivant la revendication 19, caractérisé en ce que la progression du fil (16) lorsqu'aucun goutteur (4) n'est présent dans la première chenille (15) est assurée par la traction exercée sur le fil par le tuyau via les goutteurs qui y sont fixés.

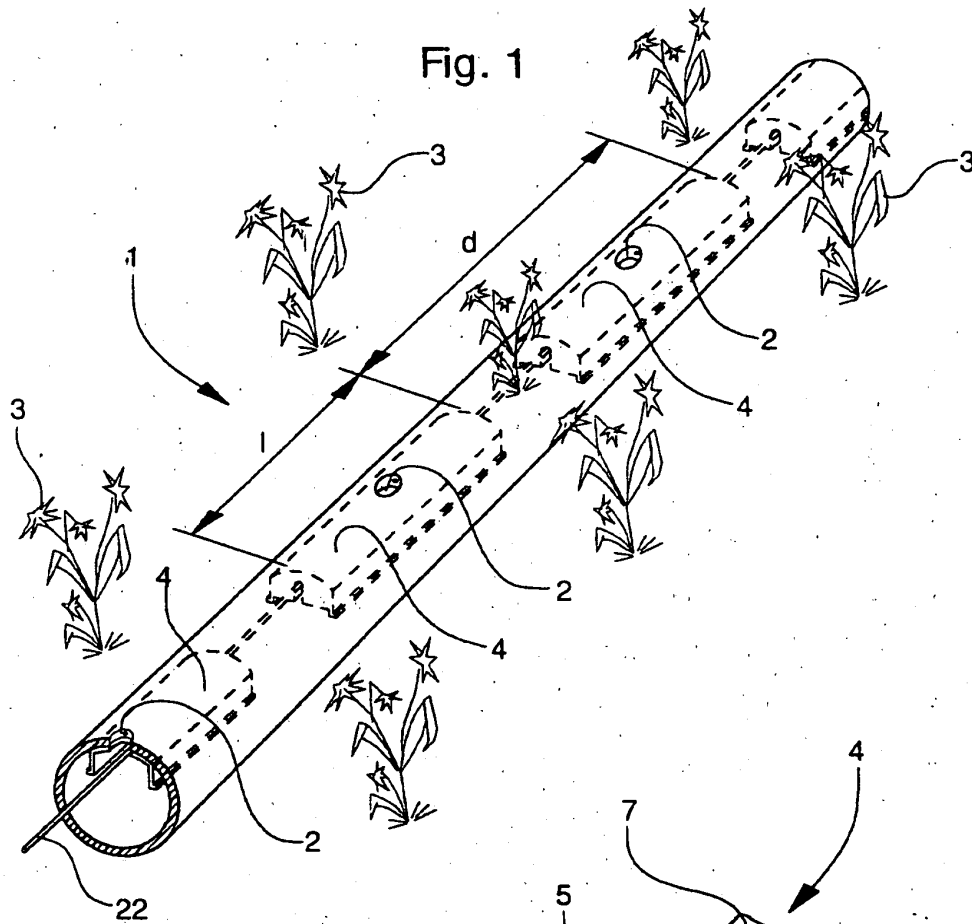
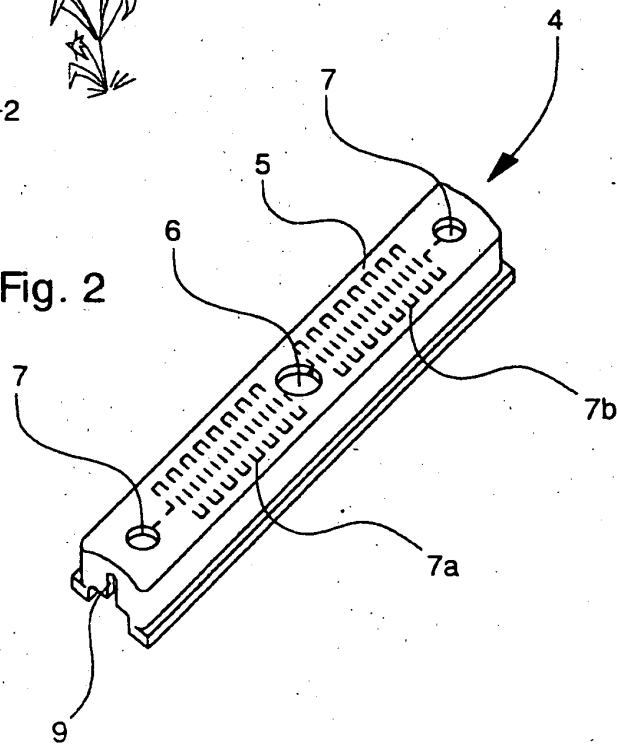
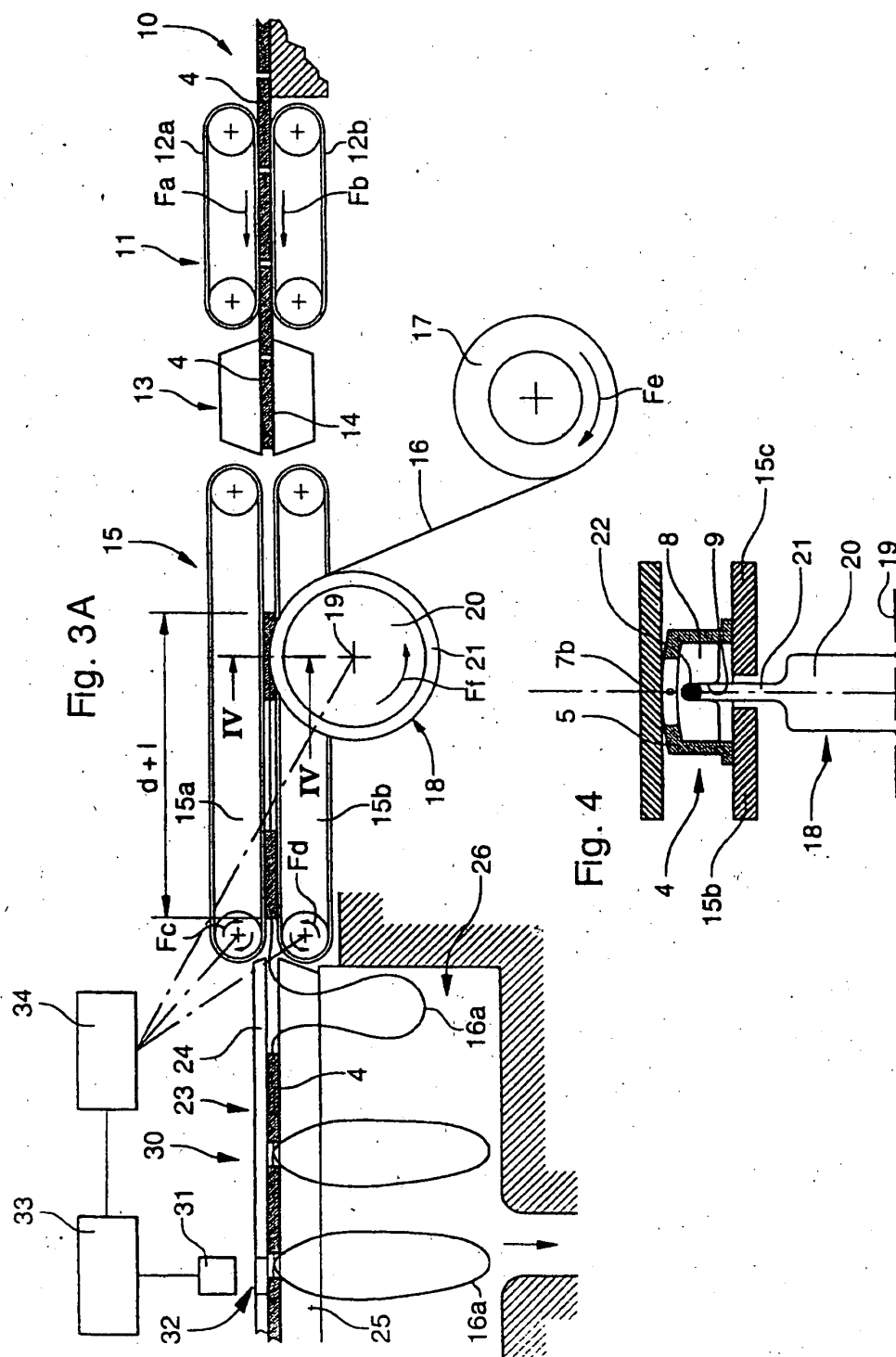


Fig. 2





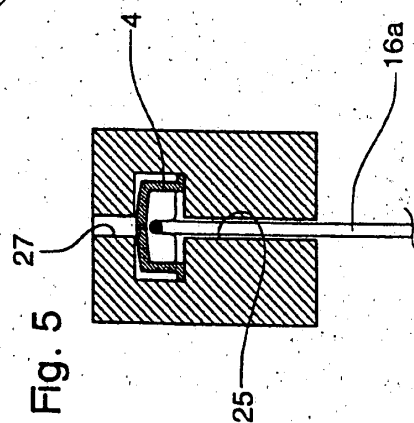
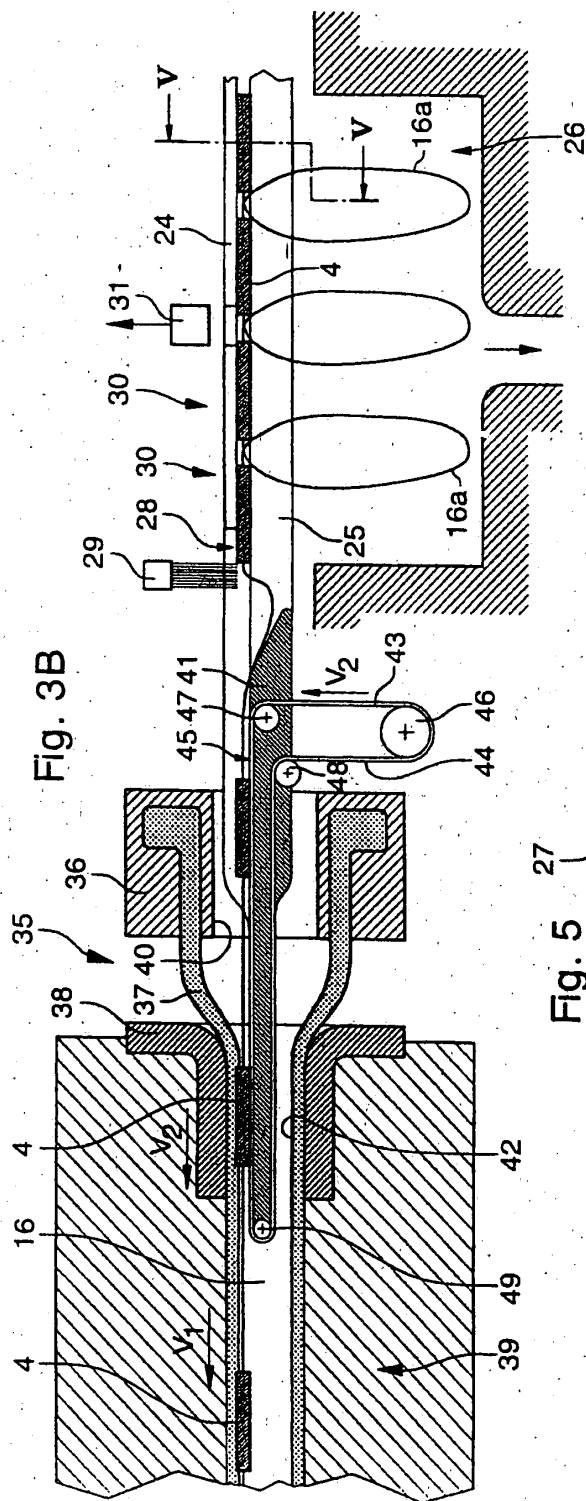
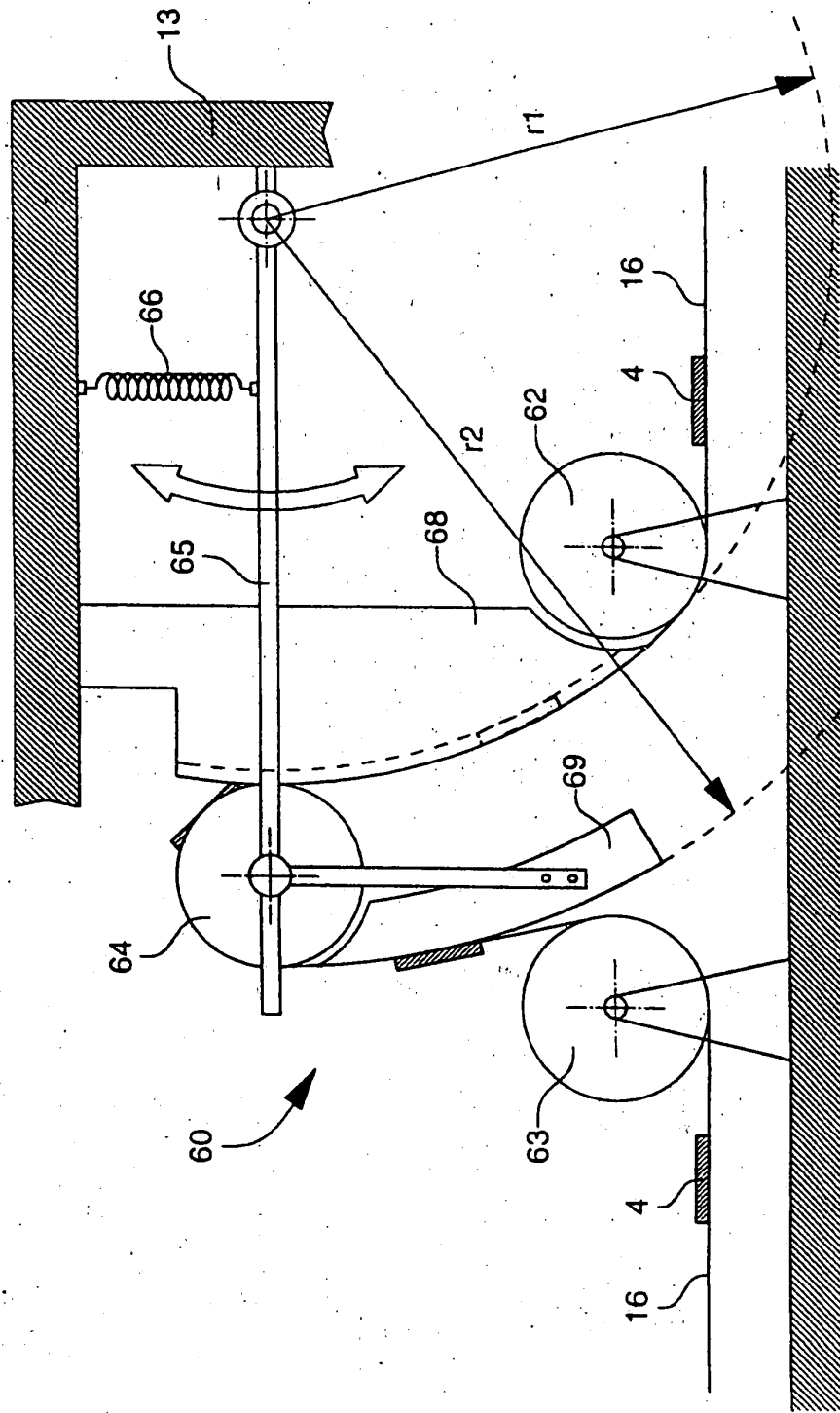
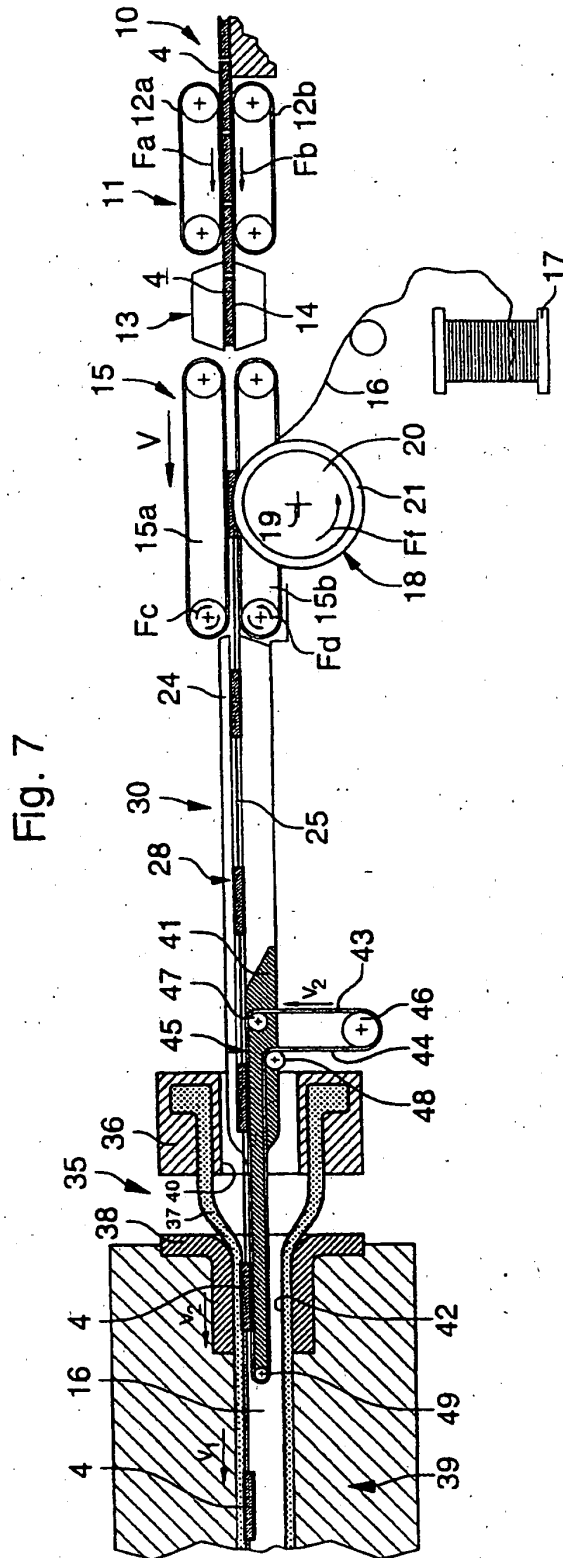


Fig. 6





EP 0 872 172 A1



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 98 10 6765

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
D,A	US 5 324 379 A (ECKSTEIN) 28 juin 1994 * le document en entier * ---	1, 12, 14, 16	A01G25/02 B29C47/02
D,A	EP 0 715 926 A (KERTSCHER) 12 juin 1996 * le document en entier * ---	1, 12, 14, 16	
A	US 5 163 622 A (COHEN) 17 novembre 1992 * le document en entier * -----	1, 12, 14, 16	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			A01G B29C
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 24 juillet 1998	Examineur Herygers, J
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			

EPD FORM 1503 03/82 (P4/C02)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Publication number:

**0 344 605
A2**

12

EUROPEAN PATENT APPLICATION

21 Application number: 89109402.1

51 Int. Cl. 4: B29C 47/02, A01G 25/02

22 Date of filing: 24.05.89

30 Priority: 30.05.88 IL 86549

43 Date of publication of application:
06.12.89 Bulletin 89/49

84 Designated Contracting States:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

71 Applicant: HYDRO-PLAN ENGINEERING LTD.
Debora Hanevia Street POB 10147
Tel Aviv(IL)

72 Inventor: Mehoudar, Raphael
12 Rekanati St.
Tel Aviv(IL)

74 Representative: Goetz, Rupert et al
Patentanwälte Wuesthoff- v.
Pechmann-Behrens-Goetz Schweigerstrasse
2
D-8000 München 90(DE)

94 A process and an installation for producing a drip irrigation conduit.

97 For producing a drip irrigation conduit (13) having discrete internally located emitter units (6) bonded at axially spaced apart locations of an internal surface thereof, the irrigation conduit (13) is continuously extruded from an extrusion cross-head (2) at a first outer diameter and a first linear velocity and is drawn off through a calibrator unit (8) to a second and lesser outer diameter at a second linear velocity greater than the first linear velocity, the emitter units (6) being continuously supplied on a carrier member (4) which extends from within the extruder cross-head (2) to the region of an inlet of the calibrator unit (8). Whilst so supported the emitter units (6) are accelerated so as to attain an emitter unit linear velocity substantially equal to said second linear velocity and are displaced at this velocity into contact with the extruded conduit (13) where the latter has substantially attained its second linear velocity and, therefore continue to be displaced whilst still supported in contact with the extruded conduit (13) until the emitter unit (6) is heat welded.

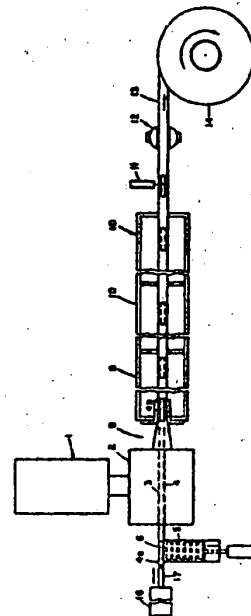


Fig. 1

EP 0 344 605 A2